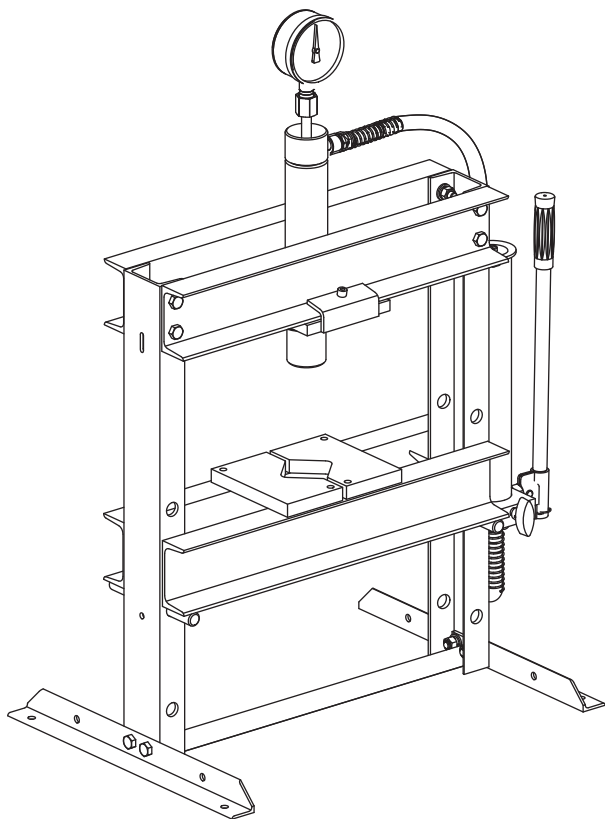


# **12 TON TONELADAS**

# **HYDRAULIC SHOP PRESS**

## **PRENSA HIDRÁULICA DE TALLER**



## **OWNER'S MANUAL**

INSTRUCTIONS FOR USE

## **MANUAL DE PROPIETARIO**

INSTRUCCIONES PARA SU USO

## TECHNICAL SPECIFICATIONS

	Description
<b>Item</b>	TY12001
Capacity	12 TON
Bed Opening	80 mm
Work Range	0~340 mm
Stroke Length	175 mm
Inside Bed Dimensions L x W	80x500 mm
Dimensions L x W x H	500x790x1060 mm

## SAFETY MARKINGS

### ⚠ WARNING!

1. Study, understand, and follow all instructions before operating the device.
2. Do not exceed rated capacity.
3. Prior to use, make sure the press is securely anchored.
4. The press shall be installed and operated in accordance with instructions.
5. Ensure the work area is clean and free of any hazards before operation.
6. Keep hands, arms, feet, and legs out of the work area. Accidental slippage can result in personal injury.
7. Use appropriate guarding to contain any pieces that may break or fly apart when applying force.
8. Use only press accessories having a capacity rating equal to or greater than the capacity of the press.
9. Verify lift cables are slack before pressing on the bolster.
10. Avoid off-center loads.
11. No alterations shall be made to the product.
12. Do not use this press for any use other than the manufacturer specified usage.
13. Failure to heed and understand these instructions and markings may result in personal injury, property damage, or both.

## PARTS LIST

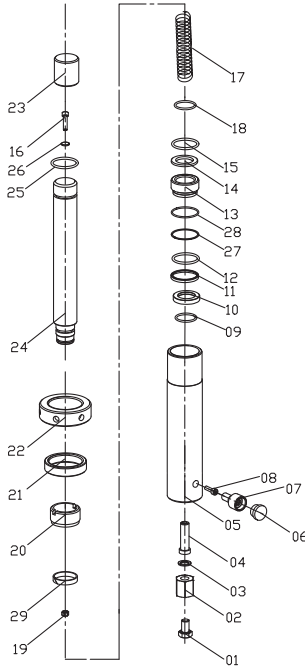
### SHOP PRESS PARTS LIST (figure a)

No.	Description	QTY
1	Base Supports	2
2	Washer 6	1
3	Nuts M12	12
4	Washer 12	12
5	Spring Washer 12	12
6	Bolt M6×16	1
7	Post	2
8	Bolt M12×35	12
9	Spreader	1
10	Bolt M8×16	3
11	Under Round Nut	1
12	Under Plate	1
13	Press Cylinder	1

No.	Description	QTY
14	Nylon Ring	1
15	Pressure Gauge	1
16	Support Pins	2
17	Bed Flat	1
18	Heel Block	2
19	Press Pump	1
20	Upper Crossbeam	2
21	Connecting Nut	1
22	Hose Fitting	1
23	Gauge Connection Nut	1
24	Washer 8	1
25	Spring Washer 6	1
26	Spring Washer 8	1



## SHOP PRESS PARTS LIST (figure b)

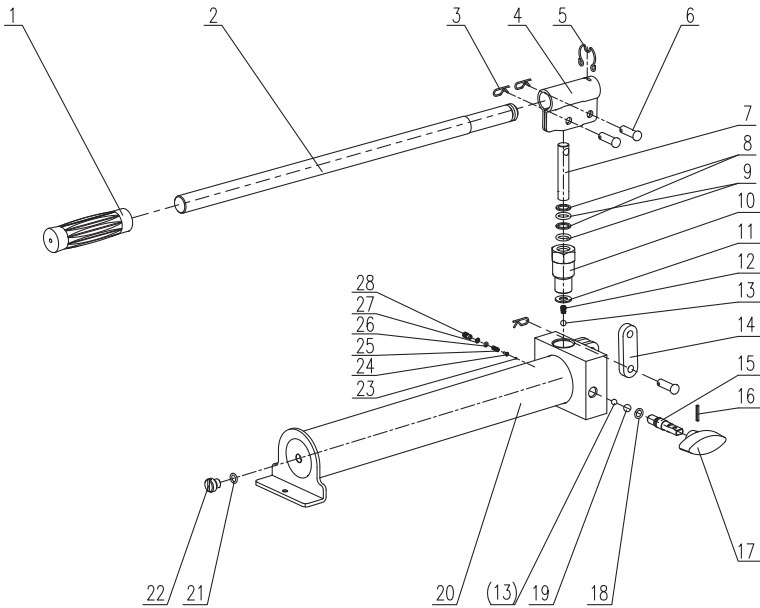


## SHOP PRESS PARTS LIST (figure b)

No.	Description	QTY
1	Bolt	1
2	Gauge Coupling	1
3	Sealing Ring	1
4	Connecting Insert	1
5	Cylinder Body	1
6	Dust Cap	1
7	Connector	1
8	Hex Socket Bolt	1
9	Circlip	1
10	Ring	1
11	Y-ring	1
12	Retaining Ring	1
13	Threaded End	1
14	O-ring	1

No.	Description	QTY
15	O-ring	1
16	Bolt M8×12	1
17	Spring	1
18	Ring	1
19	Nut M8	1
20	Threaded Ring	1
21	Upper Collar	1
22	Lower Securing Collar	1
23	End Cap	1
24	Ram Piston	1
25	Circlip	1
26	Sealing Ring	1
27	O-ring	1
28	O-ring	1
29	Guide Ring	1

## SHOP PRESS PARTS LIST (figure c)



## SHOP PRESS PARTS LIST (figure c)

No.	Description	QTY
1	Handle Grip	1
2	Handle	1
3	Torsional Spring Latch	3
4	Socket	1
5	Socket Spring	1
6	Pin	3
7	Piston	1
8	Seal	2
9	O-ring	2
10	Clamping Nut	1
11	Copper Pad	1
12	Spring	1
13	6mm Stell Ball	2
14	Connecting Rod	1

No.	Description	QTY
15	Release Valve Stem	1
16	Pin Ø3×20	1
17	Release Valve Stem Handle	1
18	O-ring	1
19	8 mm Stell Ball	1
20	Base	1
21	O-ring 8.5×2.65g	1
22	Seal Screw	1
23	2mm Stell Ball	1
24	Spring Plate	1
25	Spring	1
26	O-ring	1
27	Seal	1
28	Pressure Adjusting Screw	1

## ASSEMBLY INSTRUCTIONS

Use the exploded drawing as your guide to assemble. Lay all parts and assemblies out in front of you before beginning. The following procedure is recommended:

- Attach one base support (01) to left post and spreader (09) using bolts (08), washers (04), lock washers (05) and nuts (03), then attach another to right post and the spreader.
- Put the press frame in an upright position, attach one upper cross beam (20) to left and right posts (07) using bolts (08), washers (04), lock washers (05) and nuts (03).
- Put another upper crossbeam into position and insert the under plate(12) to the two upper cross beams at the same time, then secure this cross beam to the posts using bolts (08), washers (04), lock washers (05) and nuts (03).
- Screw the upper round nut onto the ram (13), insert the ram into the hole in the under plate (12), then screw the under round nut (11) onto the ram.
- Insert support pins (16) into the holes in the posts, then insert the joined press bed frame (17) into press frame and onto bed frame pin.
- Connect the hydraulic hose fitting (22) to the connection nut (21) and assemble the pressure gauge (15) to the pressure gauge connection nut (23) which is on the top of ram (13).
- Tighten all bolts and screws.

## BEFORE FIRST USE

- Before first use of this product, purge away air from the hydraulic system: open the release valve by turning it counterclockwise. Pump several full strokes to eliminate any air in the system.
- Check all parts and conditions, if there is any part broken, stop using it and contact your supplier immediately.

## OPERATING INSTRUCTIONS

**WARNING! ENSURE THAT YOU READ, UNDERSTAND AND APPLY THE SAFETY INSTRUCTIONS AND WARNINGS BEFORE USE.**

- Close the release valve by turning it clockwise until it is firmly closed.
- Pump the handle until serrated saddle nears workpiece.
- Align workpiece and ram to ensure center-loading.
- Pump the handle to apply load onto workpiece.
- When work is done, stop pumping the handle, slowly and carefully remove load from workpiece by turning the release valve counterclockwise in small increments.
- Once ram has fully retracted, remove workplace from bed frame.

## MAINTENANCE

- Clean the outside of the press with dry, clean and soft cloth and periodically lubricate the joints and all moving parts with a light oil as needed.
- When not in use, store the press in a dry location with ram and piston fully retracted.
- When press efficiency drops, purge always air from hydraulic system as described before.
- Check the hydraulic oil; remove the oil filler nut on the top of the reservoir, if the oil is not adequate, fill with high quality hydraulic jack oil as necessary, then replace the oil filler nut, purge away air from the hydraulic system.

### Other product information

1. If warning labels become blurred or have been removed, replace them.
2. Do not operate this tool under the influence of fatigue, alcohol or any drugs.
3. Some parts under pressure may have a tendency to spray and explode. Please protect yourself.
4. In order to achieve the optimal working state of the machine, it is necessary to flush and replace the # 13 mechanical hydraulic oil in the hydraulic cylinder every year, or make appropriate adjustments according to the model.
5. The service life of the machine shall be subject to local laws.
6. Safe operating temperature of the product is 40°F - 105°F(4°C - 41°C).

## ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

	Description
<b>Elemento</b>	TY12001
Capacidad	12 TON
Apertura de la mesa	80 mm
Rango de trabajo	0~340 mm
Longitud del recorrido	175 mm
Dimensiones internas de la mesa L x An.	80x500 mm
Dimensiones L x An. Alt.	500x790x1060 mm

## MARCAS DE SEGURIDAD

### ⚠ ADVERTENCIA

1. Estudie, entienda y siga todas las instrucciones antes de operar este dispositivo.
2. No exceda la capacidad nominal.
3. Previo al uso, asegúrese que la prensa esté firmemente asegurada al piso.
4. La prensa deberá ser instalada y operada de acuerdo con los estándares de seguridad federales (OSHA), estatales y locales.
5. Asegúrese de que el área de trabajo esté limpia y libre de potenciales peligros antes de la operación.
6. Mantenga las manos, brazos, pies y piernas fuera del área de trabajo. Un desliz accidental podría causar lesiones personales.
7. Use una protección apropiada para contener cualquier pieza que pudiera romperse o volar en pedazos al aplicar la fuerza.
8. Use únicamente accesorios para prensas que tengan una capacidad nominal igual o superior a la capacidad de la prensa.
9. Verifique que los cables de elevación no estén tirantes antes de presionar sobre el soporte.
10. Asegúrese que las cargas no estén descentradas.
11. No deberá hacerse ninguna modificación al producto.
12. No use esta prensa para algún otro uso que no sea el especificado por el fabricante.
13. La falta de acatamiento y comprensión de estas instrucciones y señalizaciones puede resultar en lesiones personales, daños a la propiedad, o ambos.

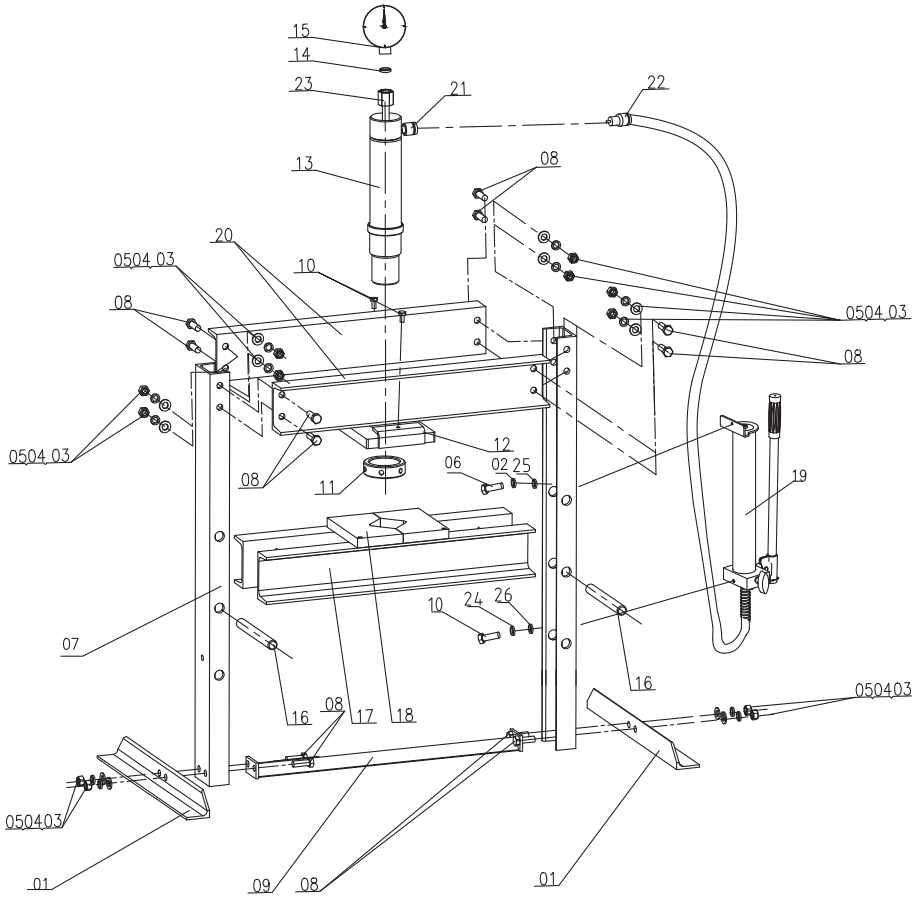
## LISTA DE PIEZAS

### LISTA DE PIEAS DEL TALLER DE PRENSA (figura a)

No.	Descripción	CTD
1	Soportes de la Base	2
2	Arandela 6	1
3	Tuercas M12	12
4	Arandela 12	12
5	Arandela de Resorte 12	12
6	Perno M6 x 16	1
7	Poste	2
8	Perno M12 x 35	12
9	Separador	1
10	Perno M8 x16	3
11	Tuerca Redonda Inferior	1
12	Debajo de la Placa	1
13	Cilindro de Prensa	1

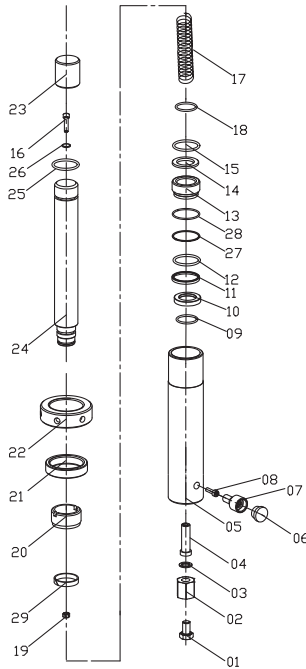
No.	Descripción	QTY
14	Anillo de Nailon	1
15	Manómetro	1
16	Pasado de Suporte	2
17	Cama Plana	1
18	Bloque de Tacones	2
19	Bomba de Prensa	1
20	Travesaño Superior	2
21	Tuerca de Conexión	1
22	Junta de manguera	1
23	Tuerca de conexión del manómetro	1
24	Arandela 8	1
25	Arandela de Resorte 6	1
26	Arandela de Resorte 8	1

# LISTA DE PIEAS DEL TALLER DE PRENSA (figura a)





## LISTA DE PIEAS DEL TALLER DE PRENSA (figura b)

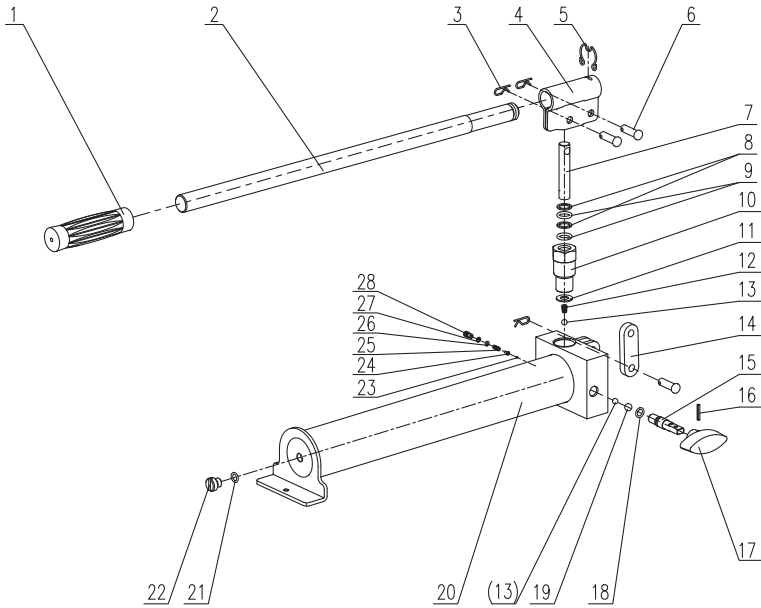


## LISTA DE PIEAS DEL TALLER DE PRENSA (figura b)

No.	Descripción	CTD
1	Perno	1
2	Acoplamiento de la Galga	1
3	Anillo de Sellado	1
4	Inserto de Conexión	1
5	Cuerpo del Cilindro	1
6	Tapón de Polvo	1
7	Conector	1
8	Tornillo con Casquillo Hexagonal	1
9	Anillo de Seguridad	1
10	Anillo	1
11	Anillo en Y	1
12	Anillo de Retención	1
13	Extremo Roscado	1
14	Junta Tórica	1

No.	Descripción	CTD
15	Junta Tórica	1
16	Perno M8×12	1
17	Resorte	1
18	Anillo	1
19	Tuerca M8	1
20	Anillo Roscado	1
21	Cuello Superior	1
22	Cuello de Fijación Inferior	1
23	Tapa Final	1
24	Pistón del Ariete	1
25	Anillo de Seguridad	1
26	Anillo de Sellado	1
27	Junta Tórica	1
28	Junta Tórica	1
29	Anillo Guía	1

## LISTA DE PIEAS DEL TALLER DE PRENSA (figura c)



## SHOP PRESS PARTS LIST (figure c)

No.	Descripción	CTD
1	Empuñadura	1
2	Mango	1
3	Pestillo de Resorte de Torsión	3
4	Enchufe	1
5	Resorte de Enchufe	1
6	Pasador	3
7	Pistón	1
8	Sello	2
9	Junta Tórica	2
10	Tuerca de Sujeción	1
11	Almohadilla de Cobre	1
12	Resorte	1
13	Bola de Acero de 6mm	2
14	Barra de Conexión	1

No.	Descripción	CTD
15	Vástago de la Válvula de Liberación	1
16	Pasador Ø3 x 20	1
17	Mango del Vástago de la Válvula de Liberación	1
18	Junta Tórica	1
19	Bola de Acero de 8 mm	1
20	Base	1
21	Junta Tórica 8,5x2,65g	1
22	Tornillo del Sello	1
23	Bola de Acero de 2 mm	1
24	Placa del Resorte	1
25	Resorte	1
26	Junta Tórica	1
27	Sello	1
28	Tornillo de Ajuste de la Presión	1

## INSTRUCCIONES DE MONTAJE

Utilice el diagrama de descomposición como guía para el montaje. Coloque todas las piezas y conjuntos delante de usted antes de comenzar. Se recomienda el siguiente procedimiento:

- Fije un soporte de la base (01) al poste izquierdo y al separador (09) utilizando pernos (08), arandelas (04), arandelas de seguridad (05) y tuercas (03), luego fije otro al poste derecho y al separador.
- Coloque otra viga transversal superior en posición e inserte la placa inferior (12) en las dos vigas transversales superiores al mismo tiempo, luego fije esta viga transversal a los postes utilizando pernos (08), arandelas (04), arandelas de seguridad (05) y tuercas (03).
- Coloque otro travesaño superior en su posición e inserte la placa inferior (12) en los dos travesaños superiores al mismo tiempo, luego fije este travesaño a los postes utilizando pernos (08), arandelas (04), arandelas de seguridad (05) y tuercas (03).
- Atornille la tuerca redonda superior en el ariete (13), introduzca el ariete en el orificio de la placa inferior (12), luego atornille la tuerca redonda inferior (11) en el ariete.
- Inserte los pasadores de soporte (16) en los agujeros de los postes, luego inserte el marco de la cama de la prensa unida (17) en el marco de la prensa y en el pasador del marco de la cama.
- Conecte el racor de la manguera hidráulica (22) a la tuerca de conexión (21) y monte el manómetro (15) en la tuerca de conexión del manómetro (23) que está en la parte superior del ariete (13).
- Apriete todos los pernos y tornillos.

## ANTES DEL PRIMER USO

- Antes de utilizar por primera vez este producto, purgue el aire del sistema hidráulico: abra la válvula de descarga girándola en sentido antihorario. Bombée varias veces a fondo para eliminar el aire que pueda haber en el sistema.
- Compruebe todas las partes y condiciones, si hay alguna parte rota, deje de usarla y póngase en contacto con su proveedor de inmediato.

## INSTRUCCIONES DE OPERACIÓN

¡ADVERTENCIA! ASEGÚRESE DE LEER, ENTENDER Y APLICAR LAS INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD Y ADVERTENCIAS ANTES DE SU USO.

- Cierre la válvula de descarga girándola en sentido horario hasta que esté firmemente cerrada.
- Bombée el mango hasta que la montura dentada se acerque a la pieza de trabajo.
- Alinee la pieza de trabajo y el cilindro para asegurar la carga central.
- Bombée el mango para aplicar la carga sobre la pieza de trabajo.
- Cuando el trabajo esté terminado, deje de bombear el mango y retire la carga de la pieza de trabajo lenta y cuidadosamente girando la válvula de liberación en sentido antihorario en pequeños incrementos.
- Una vez que el pistón se haya retraído completamente, retire el lugar de trabajo del marco.

## MANTENIMIENTO

- Limpie el exterior de la prensa con un paño seco, limpio y suave y lubrique periódicamente las juntas y todas las piezas móviles con un aceite ligero según sea necesario.
- Cuando no esté en uso, guarde la prensa en un lugar seco con el pistón y el ariete totalmente retraídos.
- Cuando la eficiencia de la prensa disminuya, purgue siempre el aire del sistema hidráulico como se ha descrito anteriormente.
- Compruebe el aceite hidráulico; retire la tuerca de llenado de aceite en la parte superior del depósito, si el aceite no es adecuado, llene con aceite de gato hidráulico de alta calidad según sea necesario, luego vuelva a colocar la tuerca de llenado de aceite, purgue el aire del sistema hidráulico.

### Otra información del producto

- 1 En caso de que las etiquetas de advertencia estén borrosas o se hayan retirado, sustitúyalas.
- 2 No utilice esta herramienta bajo la influencia de la fatiga, el alcohol o cualquier droga.
- 3 Algunas piezas sometidas a presión pueden tener tendencia a salpicar y explotar. Por favor, protéjase.
- 4 Con el fin de lograr el estado óptimo de funcionamiento de la máquina, es necesario enjuagar y reemplazar el aceite hidráulico mecánico #13 en el cilindro hidráulico cada año, o hacer los ajustes apropiados según el modelo.
- 5 La vida útil de la máquina debe estar sujeta a las leyes locales.
- 6 La temperatura de operación segura del producto es de 40°F - 105°F (4°C - 41°C).

Distributed by / Distribuido por:

**TORIN INC.**

**Ontario, CA 91761**

FOR CUSTOMER SERVICE  
PARA EL SERVICIO PARA EL

**[www.torin-usa.com/support](http://www.torin-usa.com/support)**

Made in China / Hecho en China  
[www.torin-usa.com](http://www.torin-usa.com)

